

2) Foratura sull'anta: tracciare il primo foro alla distanza di (39 - X), quindi posizionare il braccio sull'anta e tracciare i restanti fori e le asole usando il braccio stesso come dima. Rimuovere il braccio ed eseguire la foratura usando una punta da Ø 3.7 mm come indicato nella figura 2).  
 2) Drilling on the sash: scribe the first hole at a distance of (39 - X), then position the friction stay on the sash and scribe the remaining holes and slots using the stay as template. Remove the stay, then drill the holes using a drill bit dia. 3.7 mm as shown in image 2).  
 2) Сверление отверстий на створке: сделайте отметку для первого отверстия на расстоянии (39 - X), затем установите фрикционные ножницы на створке и сделайте отметки для остальных отверстий, используя ножницы в качестве шаблона. Уберите фрикционные ножницы, затем просверлите отверстия, используя сверло диаметром 3,7 мм, как показано на рисунке 2).

La tabella 1 indica le specifiche dei bracci frizionati e le portate massime sopportate.  
 Table 1 indicates the specifications of the friction stays and the max. weight withstood by the friction stays.  
 Таблица 1 показывает спецификации фрикционных ножниц и максимальные весовые нагрузки.

## CAMPO DI APPLICAZIONE E PORTATE PER BRACCI A SPORGERE APPLICATION RANGE AND WEIGHT CAPACITY FOR TOP HUNG STAYS ДИАПАЗОН ПРИМЕНЕНИЯ И ВЕСОВЫЕ НАГРУЗКИ ДЛЯ ФРИКЦИОННЫХ НОЖНИЦ ПРИ ВЕРХНЕПОДВЕСНОМ ОТКРЫВАНИИ НАРУЖУ

Tab. 1 / Table 1 / Таблица 1

CODICE CODE Код	MIN/MAX Мин./Макс. ALTEZZA Height(mm) Высота (мм)	MAX Максимальная LARGHEZZA Width (mm) Ширина (мм)	ANGOLO DI APERTURA Opening angle Угол открывания (±2°)*	PORTATA Weight Capacity Нагрузка (кг) (Kg)*	ANGOLO DI APERTURA Opening angle Угол открывания (±2°)**	PORTATA Weight Capacity Нагрузка (кг) (Kg)**	
1330HD/20	20"	1400/1600	1600	20	115	25	108
1330HD/24	24"	1600/1800	1800	15	125	20	120
1330HD/28	28"	1800/2000	2000	15	135	20	130

\* используйте отверстие (F) для крепления движущейся пластины

\*\* используйте отверстие (G) для крепления движущейся пластины

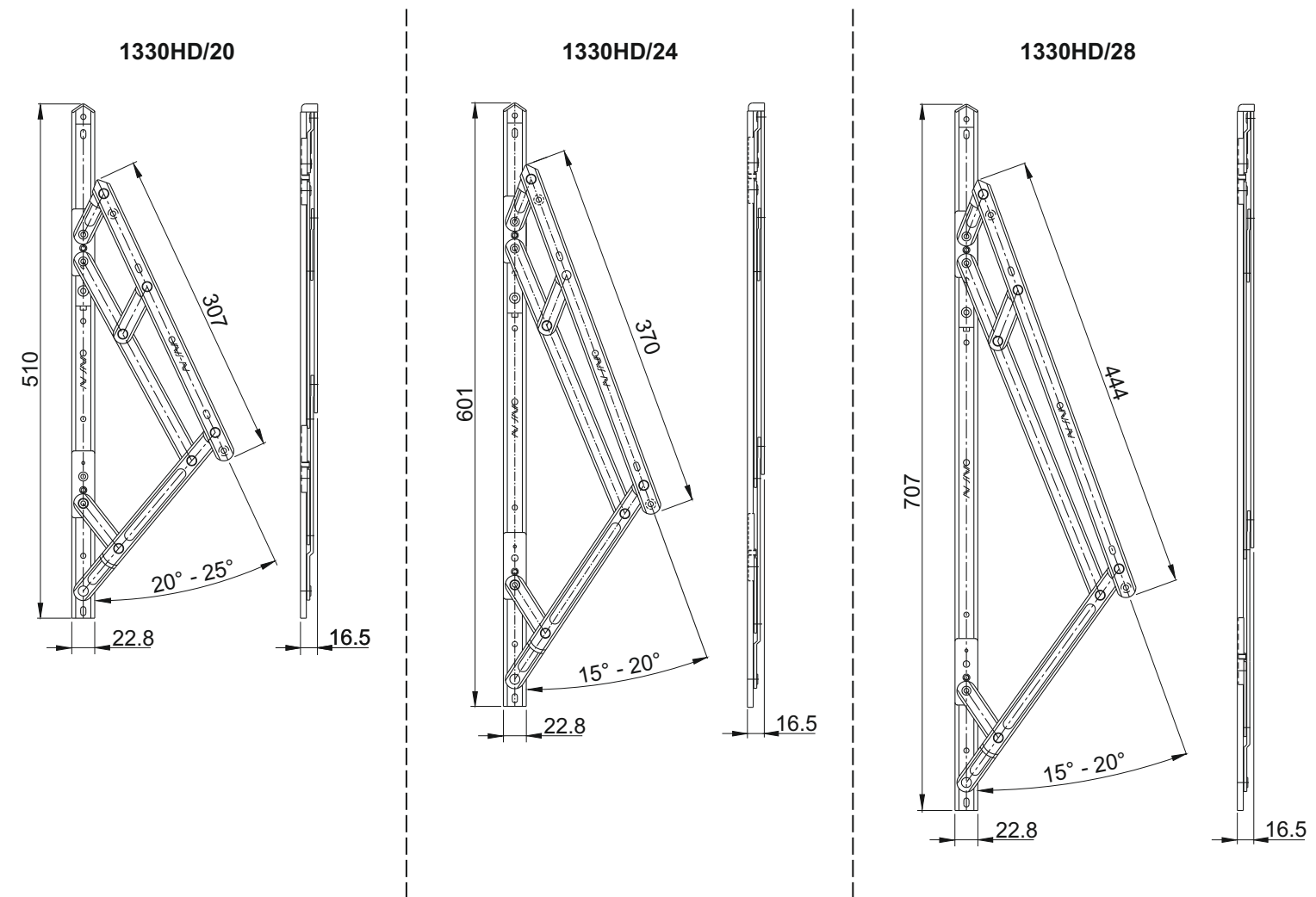
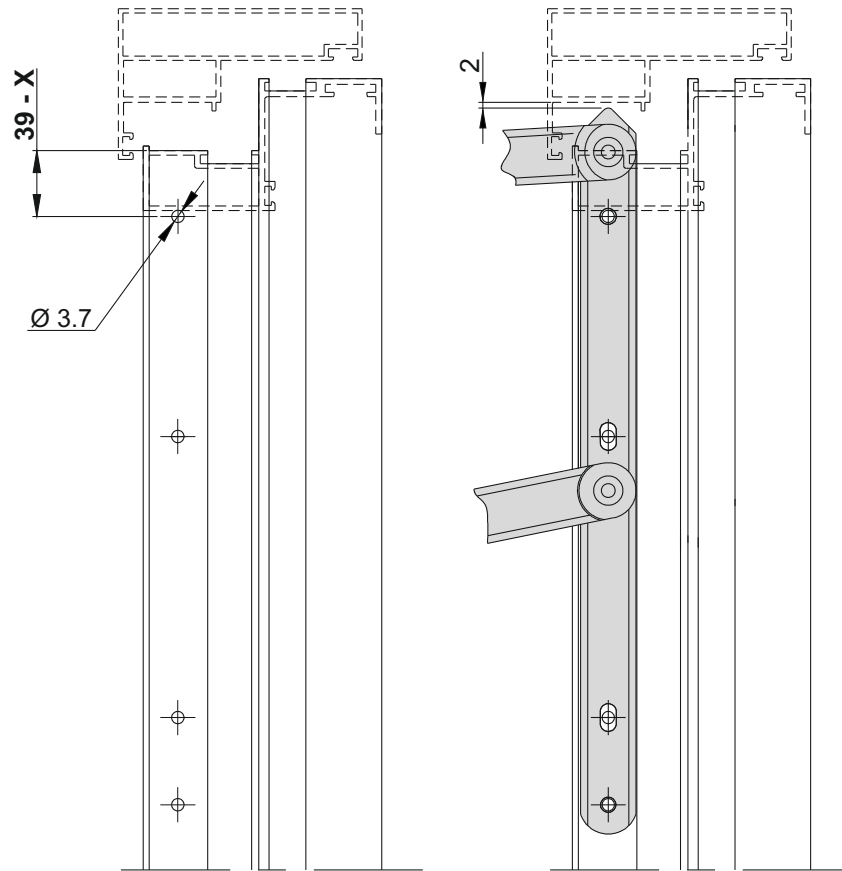
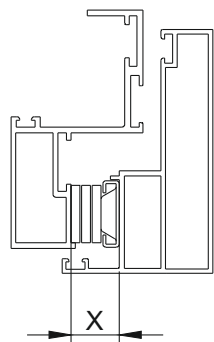


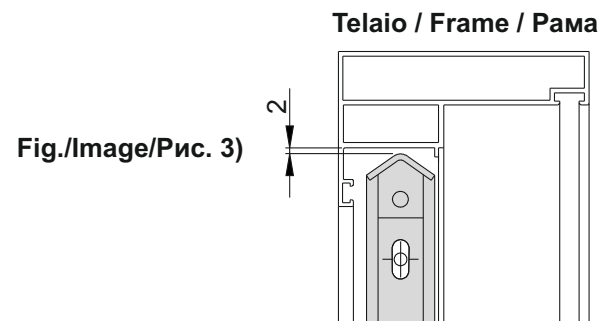
Fig./Image/Рис. 2)  
Anta / Sash / Створка



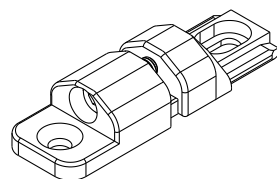
3) Assemblaggio dell'anta sul telaio: aprire il braccio e fissarlo con viti autofilettanti da 4.8 mm sull'anta; allineare i fori del braccio ai fori praticati sul profilo del telaio e fissare con viti autofilettanti da 4.8 mm.  
 3) Assembly of the sash on the frame: open the friction stay and fix it with 4.8 mm self-tapping screws on the sash; align the holes on the stay with the holes drilled on frame profile and fasten with 4.8 mm self-tapping screws.  
 3) Установка створки на раме: Раскройте фрикционные ножницы и установите их на створке, используя самонарезающие винты 4,8 мм. Совместите отверстия ножниц с отверстиями, сделанными на профиле рамы, и закрепите ножницы с помощью самонарезающих винтов 4,8 мм.  
 4) Controllo dell'installazione: chiudere la finestra e controllare che chiuda correttamente; controllare la fluidità del movimento di apertura e chiusura dell'anta.  
 4) Check the installation: close the window and make sure that it shuts correctly; check for smooth opening and closing movement of the sash.  
 4) Проверка установки: закройте окно и проверьте, чтобы оно закрывалось правильно. Проверьте мягкость движения ножниц при открывании и закрывании створки.

## MONTAGGIO CON DISPOSITIVO DI REGOLAZIONE IN ALTEZZA / ASSEMBLY WITH ADJUSTABLE SASH LIFTER УСТАНОВКА С ПРИСПОСОБЛЕНИЕМ ДЛЯ РЕГУЛИРОВКИ ПО ВЫСОТЕ

- Per poter fare eventuali regolazioni in altezza eseguire in officina, sul telaio, solamente le forature nelle asole E - K di tabella 2 e posizionare il braccio sul telaio a 2 mm come indicato in figura 3). Agire sul dispositivo di regolazione in altezza (art. 1330.801) e a regolazione avvenuta fissare definitivamente il braccio al telaio con viti autofilettanti da 4.8 mm nei restanti fori.  
 - For height adjustment purposes, proceed (in the workshop) to drill the frame with just the holes in slots E - K of table 2 and position the friction stay on the frame at 2 mm as shown in image 3). Use on the adjustable sash lifter (article 1330.801); after adjustment, fix permanently the arm to the frame using 4.8 mm self-tapping screws in the remaining holes.  
 - Чтобы иметь возможность осуществлять регулировки по высоте, при сверлении отверстий в цеху сделайте на раме только отверстия E - K по таблице 2 и установите фрикционные ножницы на раме на расстоянии 2 мм, как показано на рисунке 3. Используйте приспособление для регулировки створки по высоте (артикул 1330.801); после выполнения регулировки окончательно зафиксируйте ножницы на раме, используя самонарезающие винты 4,8 мм в оставшихся отверстиях.



art./Рис. 1330.801



## SCHEMA FORATURA / DRILLING LAYOUT / СХЕМА ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО СВЕРЛЕНИЯ

Controllare se il profilo telaio e il profilo anta si adattano all'installazione di questo tipo di prodotto. Assicurarsi che lo spazio tra l'anta e il telaio sia conforme allo spessore del braccio frizionato.

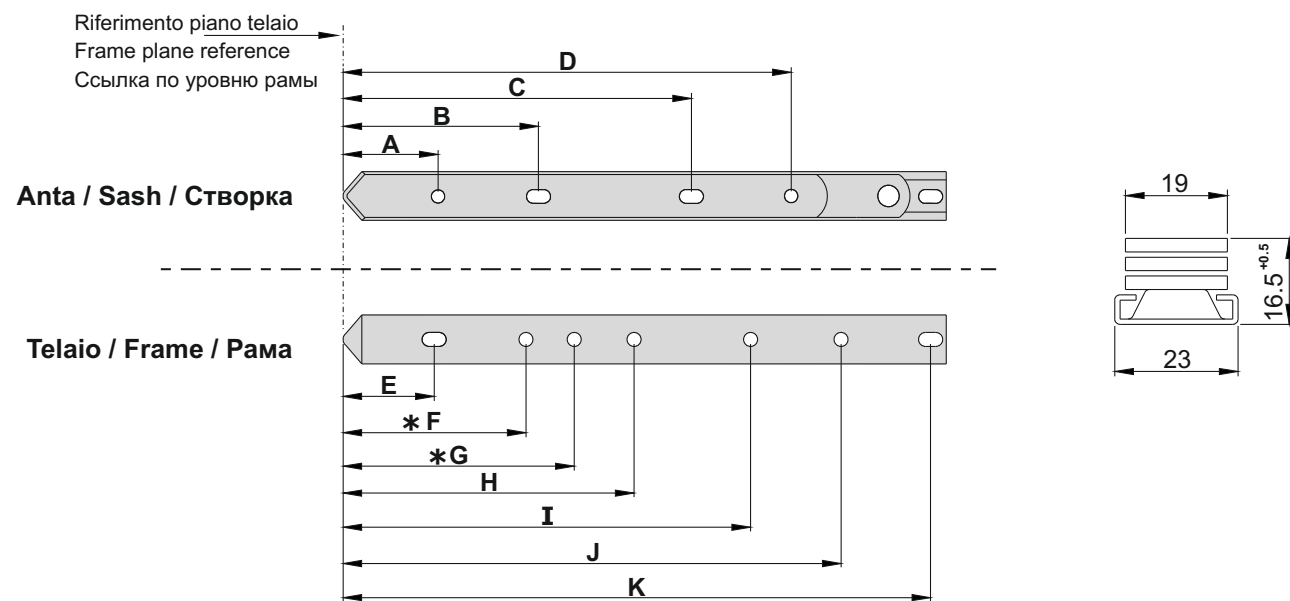
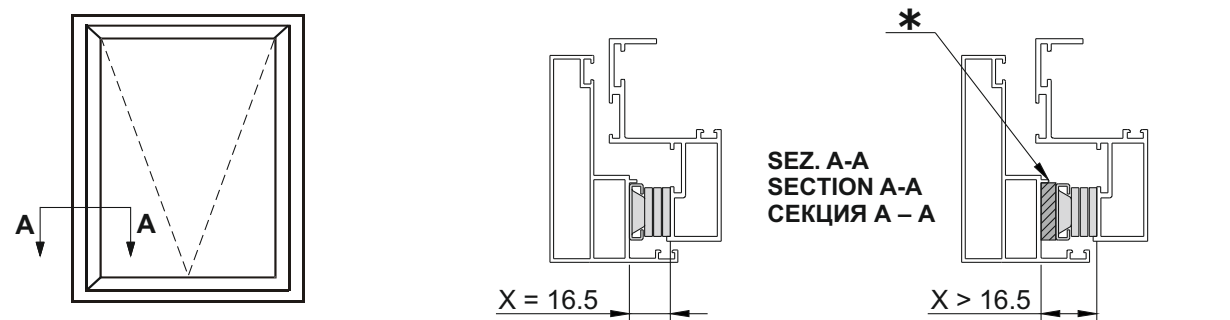
Se tale spazio è maggiore rispetto allo spessore del braccio, è possibile aggiungere uno spessoramento (\*) avente la stessa lunghezza del braccio. La tabella 2 mostra i dati tecnici quali spessore, fori di fissaggio, etc.

Make sure that the frame profile and sash profile are suitable for installing this type of product. Also make sure that the gap between the sash and frame is consistent with the stack height of the friction stay.

If such gap is greater than the stack height of friction stay, add a packer (\*) of same length as the friction arm. Table 2 shows the technical data such as thickness, fixing holes, etc.

Проверьте, что профиль рамы и створки подходит для установки данного типа продукции. Убедитесь также в том, что расстояние между створкой и рамой соответствует толщине фрикционных ножниц.

Если это расстояние больше толщины ножниц, возможно добавление подкладки (\*), совпадающей по длине с фрикционными ножницами. Таблица 2 приводит технические данные подкладок (толщина, отверстия для крепления и т.д.)



### QUOTE DI FORATURA / FITTING HOLE DETAILS (mm) / ДАННЫЕ ОТВЕРСТИЙ ПО КРЕПЛЕНИЮ

Tab. 2 / Table 2 / Таблица 2

CODICE CODE КОД	Spessore braccio Arm spacer (mm) Толщина ножниц (мм)	A	B	C	D	E	F *	G *	H	I	J	K	
<b>1330HD/20</b>	20"	16.5	39	99	259	299	30	160.8	185.8	216	308	449	503
<b>1330HD/24</b>	24"	16.5	39	99	322	362	30	169.3	194.3	224.5	398	539	593
<b>1330HD/28</b>	28"	16.5	39	99	396	436	30	176.3	208.3	238.5	506	647	699

- \* utilizzando il foro (F) o (G) per il fissaggio della piastrina mobile varia l'angolo di apertura
- \* use of (F) or (G) for fastening the roller plate varies the opening angle
- \* использование отверстия (F) или (G) при креплении движущейся пластины изменяет угол открывания

## AVVERTENZE PER L'INSTALLAZIONE / INSTALLATION RECOMMENDATIONS / РЕКОМЕНДАЦИИ ПО УСТАНОВКЕ

- Il braccio frizionato dev'essere installato garantendo la sicurezza alla massima apertura.
- Lubrificare con olio le parti in movimento e i perni dei bracci.
- Imballare e fissare correttamente il serramento durante il trasporto per evitare danneggiamenti ai profili e ai bracci.
- Dopo l'installazione del serramento assicurarsi della pulizia dei bracci e lubrificarli nuovamente.
- Si raccomanda di pulire e lubrificare i bracci una volta all'anno. Controllare il serraggio delle viti.

- The friction stay should be installed in such a way as to ensure full safety at max. opening angle.
- Oil the moving parts and rivets on the stays.
- Pack the window and secure it firmly during transport so as to avoid risk of damage to the profiles or friction stays.
- After installing the window, make sure that the friction stays are clean, then lubricate them again.
- It is recommended to clean and lubricate the friction stays once a year. Make sure the fitting screws are tightly fastened.

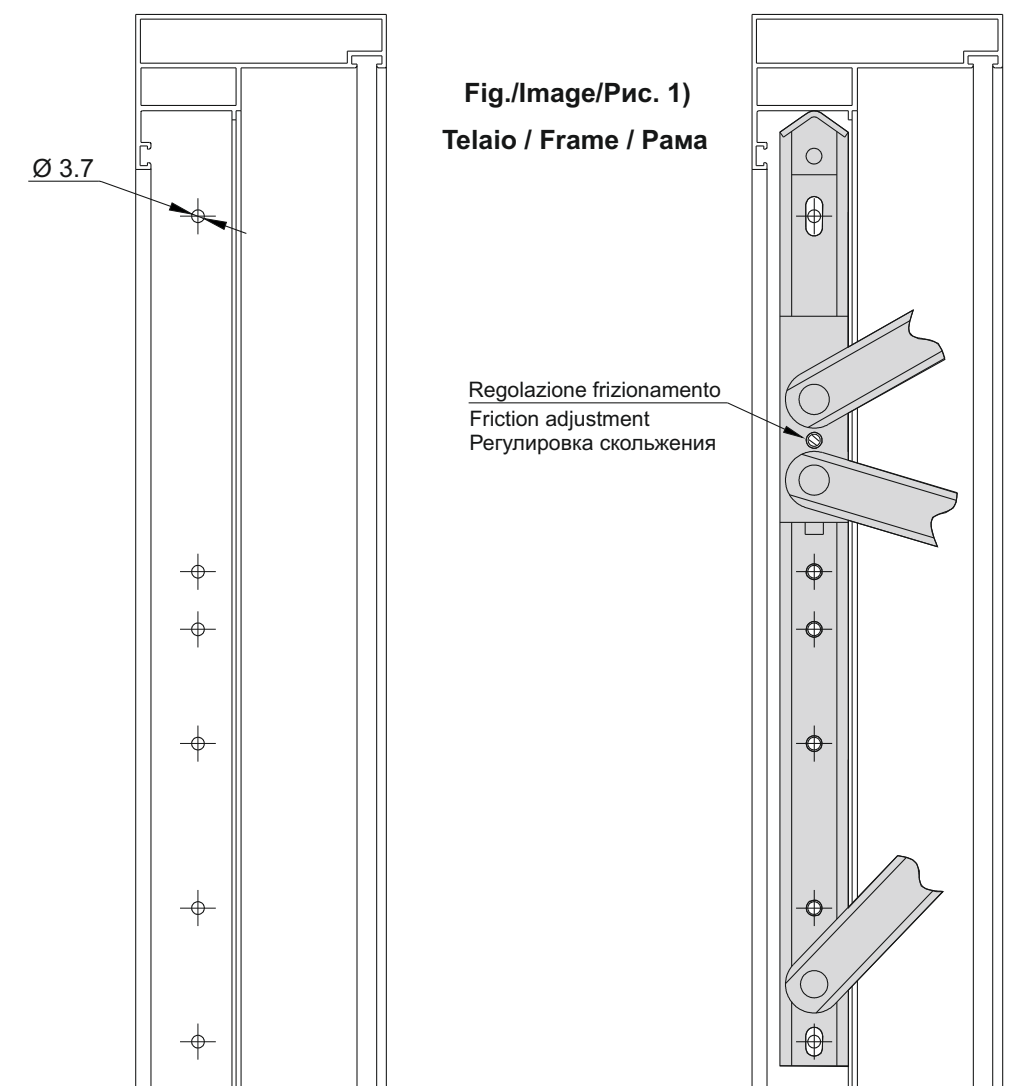
- Фрикционные ножницы должны быть установлены таким образом, чтобы гарантировать безопасность при максимальном открывании.
- Смажьте маслом движущиеся части и стержни ножниц.
- Упакуйте окно и надежно закрепите его на время транспортировки, чтобы избежать повреждения профилей и фрикционных ножниц.
- После установки окна убедитесь в том, что ножницы не загрязнены, и снова их смажьте.
- Рекомендуется очищать и смазывать фрикционные ножницы один раз в год. Проверьте, чтобы крепежные винты были надежно затянуты.

### SEQUENZA DI MONTAGGIO / FITTING SEQUENCE / ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ УСТАНОВКИ

1) Foratura sul telaio: aprire il braccio e posizionarlo sul telaio; tracciare i fori sul profilo usando lo stesso come dima. Rimuovere il braccio ed eseguire la foratura usando una punta da Ø 3.7 mm come indicato in figura 1).

1) Drilling on the frame: open the friction stay and position on the frame; scribe the holes on the profile using the friction stay as template. Remove the friction stay, then drill the holes using a drill bit dia. 3.7 mm as shown in image 1).

1) Сверление отверстий на раме: Раскройте фрикционные ножницы и установите их на раме; используя ножницы в качестве шаблона, сделайте отметки для отверстий. Уберите фрикционные ножницы, затем просверлите отверстия, используя сверло диаметром 3,7 мм, как показано на рисунке 1.



- La vite di frizionamento deve essere serrata in modo equilibrato sui due bracci e non in maniera eccessiva.
- Tighten the frictioning screw uniformly on the two friction stays but not over-tight.
- Винты регулировки скольжения должны быть закручены равномерно на обоих ножницах, они не должны быть закручены слишком сильно.